Q&A

1	加工方法はどの様に行なうのですか？	ﾉｳﾊｳが要らず取り扱い簡単！誰でも簡単に端面加工が行なう事が出来る 鉛筆削りの要領で『がりがり』と切削加工が出来る。 据置は通常電源ＡＣ100Ｖを使用したＡＣｱﾀﾞﾌﾟﾀｰ方式、ﾊﾝﾃﾞｨｰはﾘﾁｳﾑ電池で駆動
2	調整やセッティングはどうするか？	取扱説明書に図解入りで簡単に記載されていて問題ありません ｱﾀｯﾁﾒﾝﾄと刃のｾｯﾃｨﾝｸﾞは初回納入時のみ対応　(出荷時確認検査)
3	納期は何処くらいですか？	本体の在庫は有ると表現しています。→実際はリードタイム2週間 ｱﾀｯﾁﾒﾝﾄとｶｯﾀｰは受注生産のため2週間必要です。 纏めた数量の場合は別途連絡
4	対応するﾌｧｲﾊﾞｰ線形は？	ﾌｧｲﾊﾞｰのみはφ0.25～1.0まで加工可能です。　ｺﾈｸﾀｰつきでも可能 被服付は理論的にコレットが６φの為、中心加工の場合は3φまで偏心加工の場合は6φまでは加工可能
5	ｶｯﾀｰの耐久性は何本大丈夫？	超鋼場合：5000回まで行なったが光学的な損失は無かった。(実際は10000回まで行なったが問題ない) ﾀﾞｲﾔの場合はそれ以上問題ない ※取り扱いによりﾁｯﾋﾟﾝｸﾞが生じる場合があります。(落とした・ＳＵＳやＺｒを加工してしまった等)
6	保守体制は？	センドバック方式で行なう、但し取り扱い説明書で注意の記載がある項目で損傷した場合は修理費は別途要求
7	ＨＰＣＦの加工は出来ますか？	現在開発中で今は出来ません これからの課題です。
8	今までに加工したコネクタは？	F05　F07　SMA　SMI　MOST　SC　OPI　等
9	納入実績は？	今まではっきりとした数字は伝えてません 大手ﾌﾟﾗｽﾁｯｸﾌｧｲﾊﾞｰﾒｰｶｰ・大学・研究所等に実績があると表現
10	加工面の面粗度は？	他の方式は検証したことが無いですが,ニッパン加工器は 超鋼の場合：Ｒａ１μｍ ﾀﾞｲﾔの場合：Ｒａ0.1μｍ
11	他の加工法に比べﾒﾘｯﾄは？	簡単で数秒で加工できる。 加工方方法と被りますが、ﾉｳﾊｳが要らない カッターとアタッチメントを交換するだけで色々なコネクターに対応 素線も加工可能
12	加工「へそ」はなくせる。	偏心加工によりへそはなくす事に成功した。現在は問題ない
13	被覆のバリは無くせるか？	現在の実験課題です。案はあるので検証中
14	カッターに切り粉が付着しないか？ (付着するとどうなる？) 清掃頻度は何本でどのように？	カッターが熱を持ち焦げて付着はしません 清掃方式は取扱説明書で記載があります。 そこには10本程度加工した後切り粉をエアブローなどで除去してください 実際はもっと削ってると思います。例　4台買ってもらった日立電線の場合は１００本で一度清掃との事
15	加工長さを一定にできないか？	基本的には可能です。精度などはお打ち合わせ

日発販売株式会社